

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 55141526
PUBLICATION DATE : 05-11-80

APPLICATION DATE : 18-04-79
APPLICATION NUMBER : 54048374

APPLICANT : KAWASAKI STEEL CORP;

INVENTOR : SATO SUSUMU;

INT.CL. : C21D 9/46 // C22C 38/12 C22C 38/16
C22C 38/18

TITLE : PRODUCTION OF HIGH TENSION
COLD-ROLLED STEEL PLATE FOR
DEEP DRAWING

$$I \quad 0.3 \leq \frac{\%Nb}{7.75(\%C) + 6.65(0.31 \dots 0.075)} \frac{\%Al}{\%N} \leq \frac{\%Nb}{7.75(\%C) + 6.65(0.31 \dots 0.075)} \frac{\%Al}{\%N}$$

$$(\%N) < 1.1$$

$$II \quad 0.3 \leq \frac{\%Nb}{7.75(\%C) + 6.65(0.31 \dots 0.075)} \frac{\%Al}{\%N} \leq \frac{\%Nb}{7.75(\%C) + 6.65(0.31 \dots 0.075)} \frac{\%Al}{\%N}$$

$$(\%N) < 1.1$$

ABSTRACT : PURPOSE: To obtain high tension cold rolled steel plate excelling in deep drawing performance, aging resistance and curing performance for baking paint, by recrystallizing a low carbon cold rolled steel of specified composition containing C, Nb, etc. at a specified temperature, and slowly cooling at specified cooling rate.

CONSTITUTION: A low carbon cold rolled steel plate containing C, <0.01wt%; <0.2wt% Si; <1wt% Mn; 0.01-0.08wt% Al; <0.1wt% P; <0.01wt% N; and Nb in the range defined by the formula I when the reeling temperature is 600°C or more, or in the range defined by the formula II when the reeling temperature is up to 600°C; and, if necessary, one or two or more kinds selected from, for example, Ni, Cr (when two or more kinds are used, Ca, rare earth elements, B, etc., in specified amounts, totaling to 0.1% or less) is recrystallized at 900°C or less, and cooled down to 400°C at a cooling rate of 50°C/sec or less or at a cooling rate of 50°C/sec or more, and then slowly cooled from 400-200°C at a rate of 10°C/sec or less. Thus, the captioned cold rolled steel plate suited to steel plate for use in automobile having a high strength may be obtained.

COPYRIGHT: (C)1980,JPO&Japio

⑨ 日本国特許庁 (JP)
 ⑩ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開

昭55—141526

⑫ Int. Cl.³
 C 21 D 9/46
 // C 22 C 38/12
 38/16
 38/18

識別記号
 CBA
 CBA
 CBA

庁内整理番号
 7141—4K
 6339—4K

⑬ 公開 昭和55年(1980)11月5日

発明の数 1
 審査請求 未請求

(全 13 頁)

⑭ 深絞り用高張力冷延鋼板の製造方法

千葉市貝塚町1327—314

⑮ 特 願 昭54—48374
 ⑯ 出 願 昭54(1979)4月18日
 ⑰ 発 明 者 田中智夫
 千葉市こてはし台2丁目2—12
 ⑱ 発 明 者 橋本修

⑲ 発 明 者 佐藤進
 市原市荻作字荻の台1311—64
 ⑳ 出 願 人 川崎製鉄株式会社
 神戸市荻合区北本町通1丁目1
 番28号
 ㉑ 代 理 人 弁理士 杉村暁秀 外1名

明 細 書
 / 発明の名称 深絞り用高張力冷延鋼板の製造方法

1 特許請求の範囲

1. C 0.010 % 以下, Si 0.20 % 以下, Mn 1.0 % 以下, Al 0.010 ~ 0.080 %, P 0.10 % 以下, N 0.010 % 以下, Nb を下記(1), (2)の条件の何れかにより規定される範囲内で含有し、必要に応じて Ni, Cr, Cu, Mo のなかから選ばれる何れか1種または2種以上を2種以上の場合は合計量で0.1 % 以下, Ca 0.05 % 以下, 希土類元素 0.1 % 以下, B 0.010 % 以下を含有し、微細実質的に Fe よりなる低炭素冷延鋼板を 700 °C 以下の温度で再結晶せしめした後、下記(ハ), (ニ)に示す冷却条件の何れかにより冷却することを特徴とする深絞り用高張力冷延鋼板の製造方法。

(1) 巻取温度 600 °C 以上の場合

$$0.3 \leq \% \text{Nb} / 7.75 (\% \text{C}) + 6.65 (0.33 - 0.023$$

$$\frac{\% \text{可溶 Al}}{\% \text{全 N}}) (\% \text{全 N}) < 1.2$$

(ロ) 巻取温度 600 °C 未満の場合

$$0.3 \leq \% \text{Nb} / 7.75 (\% \text{C}) + 6.65 (0.93 - 0.073$$

$$\frac{\% \text{可溶 Al}}{\% \text{全 N}}) (\% \text{全 N}) < 1.2$$

(ハ) 600 °C までを 50 °C/秒以下の冷却速度で冷却する。

(ニ) 600 °C までを 50 °C/秒より速い冷却速度で冷却した後、400 ~ 200 °C の間で 10 °C/秒以下の冷却速度で冷却する。

2 発明の詳細な説明

本発明は、深絞り用高張力冷延鋼板の製造方法に関するものである。

近年省エネルギーの観点から自動車の軽量化が進められており、そのため強度の高い自動車用鋼板の製造技術が鋭意研究されている。このような自動車用鋼板は一般にプレス加工されるので強度ばかりでなくプレス成形性にも優れていなければ

ならない。このような目的に供する鋼板として近年フェライト相とマルテンサイト相の二相組織からなり、低降伏比で高張力を有し、かつ遅時効性のためプレス成形性に優れたいわゆる二相組織鋼が脚光を浴びている。しかしながらこの二相組織鋼はその独特の組織となすため相当の合金元素の添加を必要とするか、あるいは冷却速度を非常に速くすることが必要であるが、このため製造コストが高騰したり、あるいは[111]方位のフェライト粒を十分に発達させることができず、r値が低くなるという欠点があつた。

前記二相組織の高張力鋼板以外にPやNを添加して高強度化する方法、あるいはリムド鋼に対しオープン焼鈍を施して適度に脱炭脱氮処理を行ない、プレス加工後焼付直後時における遅時効硬化現象を利用して高強度化を図る方法なども考えられるが、これらの方法はどれもプレス成形性、深絞り性、生産性を全面的に満足させることのできる方法ではなかつた。

本発明は、前記従来方法の有する欠点を除去、

特開昭55-141526(2)

改善した深絞り用高張力冷延鋼板の製造方法を提供することを目的とするものであり、

C 0.010%以下、Si 0.20%以下、Mn 1.0%以下、Al 0.010~0.050%、P 0.10%以下、N 0.010%以下Nbを下記(a)、何の条件の何れかにより規定される範囲内で含有し、必要に応じてNi、Cr、Cu、Moのなかから選ばれる何れか一種または二種以上を二種以上の場合は合計量で0.1%以下、Ca 0.05%以下、希土類元素0.1%以下、B 0.010%以下を含有し、後述実質的にFeよりなる低炭素冷延鋼板を900℃以下の温度で再結晶せしめられた後、下記(i)、(ii)に示す冷却条件の何れかにより冷却することを特徴とする深絞り用冷延鋼板の製造方法によつて、前記目的を達成することができる。

(a) 巻取温度600℃以上の場合

$$0.3 \leq \%Nb / 7.73(\%C) + 6.65(0.25 - 0.025 \frac{\%可溶Al}{\%全N})$$

$$(\%全N) < 1.3$$

(ii) 巻取温度600℃未満の場合

$$0.3 \leq \%Nb / 7.73(\%C) + 6.65(0.25 - 0.025 \frac{\%可溶Al}{\%全N})$$

$$(\%全N) < 1.3$$

(i) 400℃までを50℃/秒以下の冷却速度で冷却する。

(ii) 400℃までを50℃/秒より速い冷却速度で冷却した後、400~300℃の間を10℃/秒以下の冷却速度で冷却する。

次に本発明を詳細に説明する。

本発明者等は生産性の良い連続焼鈍法による深絞り用高張力冷延鋼板の製造技術について研究し、上記冷却速度と材質との相関性を知見し、C、N、Alの含有量に応じてNbを連続焼鈍後耐時効性に支障のない範囲内で鋼板中に固溶し、Nが残留する程度に添加し、これによりプレス加工-焼付直後時の遅時効硬化現象を利用して、さらに高強度化を図ることができることを新規に知見して、本発明を完成した。

次に本発明を実施データについて説明する。

図1表に示す成分組成を有する鋼板を3.3mm厚

に熱間圧延後高温巻取(670℃で巻取る)と低温巻取(325℃で巻取る)とを行なつた。

表 1

鋼	化 学 組 成 (wt%)									Nb C+N (原子比)	Σ		sol Al N ^T
	C	Si	Mn	P	S	sol Al	N	O	Nb		高温処理	低温処理	
N1	0.005	0.011	0.15	0.007	0.007	0.030	0.0047	0.0040	0.022	0.32	0.52	0.41	6.4
N2	0.008	0.009	0.15	0.007	0.010	0.021	0.0048	0.0040	0.031	0.33	0.44	0.38	4.4
N3	0.010	0.011	0.15	0.008	0.011	0.028	0.0051	0.0038	0.040	0.34	0.49	0.39	5.5
N4	0.014	0.010	0.14	0.008	0.010	0.027	0.0058	0.0036	0.043	0.29	0.38	0.33	4.7
N5	0.008	0.010	0.15	0.007	0.007	0.022	0.0042	0.0051	0.030	0.59	1.11	0.78	5.2
N6	0.005	0.010	0.15	0.008	0.010	0.025	0.0043	0.0037	0.049	0.73	1.16	0.92	5.8
N7	0.005	0.011	0.15	0.008	0.011	0.031	0.0053	0.0045	0.049	0.71	1.04	0.84	5.5
N8	0.010	0.010	0.15	0.007	0.010	0.029	0.0049	0.0043	0.078	0.70	0.96	0.76	5.9
N9	0.013	0.012	0.15	0.008	0.008	0.028	0.0041	0.0041	0.100	0.71	0.94	0.80	4.6
N10	0.005	0.010	0.15	0.007	0.009	0.027	0.0042	0.0032	0.008	0.12	0.19	0.15	6.4
N11	0.006	0.011	0.15	0.008	0.007	0.022	0.0050	0.0048	0.061	1.05	1.58	1.21	4.4
N12	0.011	0.011	0.14	0.009	0.008	0.025	0.0059	0.0042	0.150	1.20	1.66	1.29	5.1
NA1	0.006	0.010	0.15	0.008	0.006	0.012	0.0045	0.0030	0.032	0.48	1.00	0.69	2.7
NA2	0.005	0.010	0.15	0.008	0.005	0.054	0.0051	0.0034	0.051	0.70	1.52	1.18	11.0
NA3	0.007	0.010	0.15	0.007	0.004	0.028	0.0072	0.0039	0.075	0.65	1.14	0.77	4.0
NA4	0.006	0.012	0.15	0.009	0.010	0.055	0.0090	0.0045	0.074	0.70	1.59	0.98	4.11
NP1	0.005	0.010	0.15	0.047	0.009	0.022	0.0042	0.0041	0.045	0.45	1.01	0.79	5.2
NP2	0.007	0.009	0.15	0.105	0.010	0.021	0.0053	0.0043	0.059	0.66	0.99	0.77	4.0
NP3	0.007	0.011	0.15	0.143	0.008	0.025	0.0048	0.0049	0.062	0.72	1.05	0.83	4.7
C1	0.008	0.010	0.14	0.007	0.004	0.024	0.0040	0.0031	—	—	—	—	4.0
C2	0.011	0.010	0.15	0.011	0.008	0.023	0.0052	0.0039	—	—	—	—	4.4

1 7 1

次に0.7%まで冷間圧延した。第1図は焼鈍後のラインのヒートサイクルを示す模式図であるが、焼鈍条件を特徴づける因子として焼鈍温度(T_A , °C)、焼鈍時間(t_A , sec)、焼鈍温度から400℃までの平均冷却速度(v_1 , °C/sec)および400℃から100℃までの平均冷却速度(v_2 , °C/sec)をとり、本発明の炭素鋼板をこれらの諸因子を変えて焼鈍し、引抜き0.7%のサンプルを行なった。この鋼板の材質および焼付硬化性について以下に述べる。

まずNb量は鋼中のC、N量と密接な関係があるので、鋼成をNb(wt%) / { 7.75C(wt%) + 6.65N(wt%) } で表す。Cの値は表1のNb/C+N (原子比) と等価である。Cの値が約0.7の鋼を $T_A = 830$ °C, $t_A = 40$ sec, $v_1 = 6.13$ °C/sec, $v_2 = 20$ °C/secの条件で焼鈍後の材質とC量との関係を第2図に示す。C 0.010%以下の鋼では焼伏応力(YP)が低く延伸係数(EL), r値, n値の高い材質のものが得られるが、C > 0.010%の鋼ではYPが高くなり、EL, n値, r値の低下も著しく

なる。また焼付指数(AI, 7.5%引抜き成形時の変形応力とそれを100℃, 30 minの焼付処理を行なったときの焼伏応力との差)はC ≤ 0.010%の鋼では 3 kg/mm^2 以下であり、鋼板が通常の条件下で使用される限り耐焼付性において問題はない。なお高温巻取材では低温巻取材に比較して、YPが低く、ELが大きく軟質化の傾向が明瞭であり、AIも減少する傾向にある。

第3図(A)は鋼板に予歪を与えた後、さらに歪を与えたときの歪と応力との関係を示す模式図であり、YPは予歪を与えた時の焼伏応力、 σ_y は予歪を与えた後焼付焼鈍処理した後歪を与えた時の焼伏応力、TS'は焼強強度、 $\Delta\sigma_y$ は σ_y とYPとの差、 $\Delta\sigma_m$ は加工硬化による昇降部分、 $\Delta\sigma_A$ は焼付に焼付による焼伏応力の増分である。

Nb(wt%) / { 7.75C(wt%) + 6.65N(wt%) } = 0.7の鋼を $T_A = 830$ °C, $t_A = 40$ sec, $v_1 = 6.13$ °C/sec, $v_2 = 20$ °C/secで焼鈍後、1%および5%の引抜き歪を付加し焼付焼鈍相当処理(170℃, 20 min)を施したときの材料のTS', σ_y , $\Delta\sigma_y$,

$\Delta\sigma_A$, $\Delta\sigma_w$ と C 量との関係を第 3 図に示す。同図より TS' は予歪に無関係に $1 \sim 8 \text{ kg/cm}^2$ 程度上昇することが判る。また処理後の降伏応力 σ_y' は、 $\Delta\sigma_y$ と C 量との関係から判るように処理前の YP に比較して 1% 予歪で約 10 kg/cm^2 , 5% 予歪で $15 \sim 16 \text{ kg/cm}^2$ 位上昇する。この上昇量は C 量とはほぼ無関係であるが、C 0.010% 以上の鋼では n 値の低下にともない加工硬化による上昇部分 ($\Delta\sigma_w$) が減少する結果処理後の降伏応力の上昇量は若干減少する傾向にある。同時に時効による降伏応力の増分 ($\Delta\sigma_A$) は $8 \sim 14 \text{ kg/cm}^2$ で、低温巻取材の方が大きい傾向にある。これは低温巻取材の AI が高温巻取材のものより高いことから予想されることである。第 2 図の結果とも併せ考えると低温巻取材を用いれば YP の低下、EL、r 値の向上等深絞り成形性には有利となる。しかし低温巻取材のものより固溶 C, N 量が減少するため、歪時効による降伏点の上昇度は小さくなる。

第 2 図、第 3 図から、 $\text{Nb}(\%) / (7.75 \text{ C}(\%) + 6.65 \text{ N}(\%)) \geq 0.7$ の低炭素 AL 鋼を用い

特開 55-141526(4)

ば、連続焼鈍法により深絞り成形性および耐時効性に優れた材質が得られ、かつ予歪付加後焼付強度処理を施すと引張強さが $1 \sim 8 \text{ kg/cm}^2$ 程度上昇し、降伏点は $35 \sim 40 \text{ kg/cm}^2$ 程度となることが判つた。ただしこの場合延性および耐時効性の観点から C 量が 0.010% 以下であることが要求される。

ところで $\text{Nb}(\text{wt}\%) / (7.75 \text{ C}(\text{wt}\%) + 6.65 \text{ N}(\text{wt}\%)) < 0.7$ の鋼を用いるならば Nb 炭化物の量が減少するので C > 0.010% の鋼でも軟質な鋼板が得られる可能性がある。そこで $\text{Nb}(\%) / (7.75 \text{ C}(\%) + 6.65 \text{ N}(\%)) \geq 0.3$ の鋼を $T_A = 850^\circ\text{C}$, $t_A = 40 \text{ sec}$, $v_1 = 4^\circ\text{C/sec}$, $v_2 = 20^\circ\text{C/sec}$ で焼鈍したときの材質と C 量の関係を第 4 図に示す。第 3 図に於ける同一 C 量の鋼と比較すると YP は $2 \sim 3 \text{ kg/cm}^2$ 低下し、EL は 3% 程度上昇する。しかし Nb 量の減少は固溶 C, N 量を増大させることになり AI は確実に上昇し 8 kg/cm^2 以上となる。したがって C > 0.010% の鋼では、Nb 添加量を少量にすることにより EL 等の延性の向上は図め

ても耐時効性が劣化するので本発明の目標材質を得ることは困難である。

ところで C 量だけでなく N 量も鋼板の材質および耐時効性に直接的な影響力を持つ。しかしアルミ鋼では N は 0 とは異なり故意に添加しない限り 40 ~ 80 ppm 程度の範囲内にある。したがって C $\leq 0.010\%$ の低炭素アルミ鋼鋼板にある特定範囲で Nb を添加した鋼を連続焼鈍すれば深絞り成形性、耐時効性および焼付強度変化性に優れた材質のものが得られる可能性がある。そこで次に C $\leq 0.010\%$ の低炭素アルミ鋼鋼板に添加すべき Nb 量の適正範囲を検討する。

Nb 量の適正添加範囲を検討する上で、
$$\text{Nb}(\%) / (7.75 \times \text{固溶 C}(\%) + 6.65 \times \text{固溶 N}(\%)) \dots (1)$$
 を 1 つのパラメーターとすることは合理的なことと考えられる。歪時効処理を施さない連続焼鈍ラインでは再結晶焼鈍後の室温までの冷却速度が速いので、C は Fe_3C (あるいはこれに準ずる鉄系炭化物) として析出できない。したがって (1) 式の固溶 C (%) とは全 C 量を意味する。一方 N は鋼中

の AL との親和力が比較的強い。このため N の一部は熱延条件によつてその後に発生するものの熱延後の状態で ALN として存在し、その後の焼鈍時にもほとんど溶解しないで ALN として残留し、また熱延板で固溶状態にあつた N の一部も冷間延延後の再結晶焼鈍中に ALN として析出する。以後焼鈍後 ALN として存在する N 量を N^A 、全 N 含有量を N^T と略記する。以上から (1) 式は次式のようにになる。

$$\text{Nb}(\text{wt}\%) / (7.75 \text{ C}(\text{wt}\%) + 6.65 (N^T(\text{wt}\%) - N^A(\text{wt}\%))) \dots (2)$$

N^A は熱延条件に大きく左右される。高温巻取材では ALN の析出速度の速い速度域に長く停留するため熱延後の状態で N の多くはすでに ALN として存在する。また ALN の析出量は、同一熱延条件であっても鋼中の AL の量にも影響を受ける。そこで C $\approx 0.006\%$ で $\text{Nb}(\text{wt}\%) / (7.75 \text{ C}(\text{wt}\%) + 6.65 \text{ N}^T(\text{wt}\%)) \geq 0.7$ の鋼を $T_A = 750, 800, 850^\circ\text{C}$, $t_A = 40 \text{ sec}$, $v_1 = 4^\circ\text{C/sec}$, $v_2 = 20^\circ\text{C/sec}$ で焼鈍したときの N^A/N^T と $30 \text{ AL} / 4^T$ (いずれ

も重量比)の関係を示す。高温巻取材では $10LAL/NT \geq 2$ ($10LAL$ は可溶 AL を意味する) であれば NT の8割以上が ALN として固定されている。一方低温巻取材において NT の8割以上が ALN となるためには $10LAL/NT \geq 6$ となる必要条件である。第3図の高温巻取材および低温巻取材のそれぞれの結果に注目すると、 $2 \leq 10LAL/NT \leq 11$ の範囲に限定すれば、焼鈍温度にはほぼ無関係に N^A/NT と $10LAL/NT$ とは比例関係にある。この関係を一次関数と仮定し最小自乗法で回帰係数を決定した。その結果 N^A/NT と $10LAL/NT$ との関係は高温巻取材では(15)式、低温巻取材では(14)式で表わせる。

$$N^A/NT = 0.022 \left(\frac{10LAL}{NT} \right) + 0.75 \dots\dots (15)$$

$$N^A/NT = 0.073 \left(\frac{10LAL}{NT} \right) + 0.07 \dots\dots (14)$$

(15)、(14)式は本報明のための用いた組成範囲の鋼を、代表的な焼鈍条件下で処理したときの分析結果を基としてのものである。したがって Nb の適

14

YP, ELに関しては $Z \leq 1.2$ であればプレス成形性に問題はない。以上の結果 $C \leq 0.010\%$ の低炭素アルミキルド鋼に Nb を次式で示される範囲内で添加した

$$0.3 \leq Z \leq 1.2 \dots\dots (7)$$

鋼を連続焼鈍することにより深絞り成形性、耐時効性、焼付脆化性のすべてに優れた高強力冷延鋼板が得られる。

次に連続焼鈍における焼鈍温度が材質におよぼす影響について検討する。N7鋼 ($C = 0.008\%$, $Nb = 0.049\%$) を $t_A = 40 \text{ sec}$, $v_1 = 6 \text{ U/sec}$, $v_2 = 20 \text{ U/sec}$ で焼鈍したときの材質と焼鈍温度の関係を第7図に示す。900℃までは焼鈍温度が高くなるほどELは増加しYPは低下する。AIも900℃までは 4 kg/mm^2 以下である。900℃以上となると $Nb(C, N)$ あるいは ALN が析出しはじめるのでAIは急上昇する。同時にEL, YPも劣化する。したがって連続焼鈍ラインにおける焼鈍温度は再結晶温度以上900℃以下であることが要求

16

特開55-141526(5)

正炭加純度決定のためのパラメーターである。(2)式は高温巻取材では(15)式、低温巻取材では(14)式の如くになり、以後この値をZとおく。

$$Z = Nb(wt\%) / \{ 7.75C(wt\%) + 6.65(0.25 - 0.022 \frac{10LAL}{NT}) NT(wt\%) \} \dots\dots (5)$$

$$Z = Nb(wt\%) / \{ 7.75C(wt\%) + 6.65(0.73 - 0.073 \frac{10LAL}{NT}) NT(wt\%) \} \dots\dots (6)$$

$C \leq 0.008\%$ および 0.010% の鋼を $t_A = 40 \text{ U}$, $t_A = 40 \text{ sec}$, $v_1 = 6 \text{ U/sec}$, $v_2 = 20 \text{ U/sec}$ で焼鈍したときの材質および焼付脆化性 (σ_y' , $\%$ 予張) を(2)式をパラメーターとして処理したのが第6図である。AIはC量、焼鈍条件には殆んど無関係にZの増加とともに単純に減少する。Z < 0.3ではAI $\geq 4 \text{ kg/mm}^2$ となり耐時効性に問題が生じる。一方Z > 1.2ではAI $\leq 1 \text{ kg/mm}^2$ となるので、 σ_y' の結果からも利ように固溶C, Nが減少しすぎてプレス後の焼付脆化度が減少となる。

15

される。

次に冷却速度、 v_1 , v_2 が材質におよぼす影響について検討する。N7鋼を用いて冷却速度と材質との関係を第8図に示す。 $v_2 = 20 \text{ U/sec}$ で $v_1 > 30 \text{ U/sec}$ ではAI $> 4 \text{ kg/mm}^2$ となりEL, YPの劣化が顕著となる。これは t_A からの冷却速度が小さい方が、熱延板の状態で存在していた $Nb(C, N)$ あるいは ALN 等の析出物を種としてC, Nの析出が進行しやすいものと考えられる。しかし $v_2 = 8 \text{ U/sec}$ のときは $v_1 > 30 \text{ U/sec}$ でも日課材質が得られる。

最後にP添加によるTS向上の効果について述べる。N6, NP1, NP2, NP3鋼を $t_A = 40 \text{ U}$, $t_A = 40 \text{ sec}$, $v_1 = 6 \text{ U/sec}$, $v_2 = 20 \text{ U/sec}$ で焼鈍したときの材質とP添加量の関係を第9図に示す。高温巻取材でP = 0.008%の鋼ではTS = 39.5 kg/mm^2 であるが、P = 0.047%の鋼ではTSが 4 kg/mm^2 程度上昇する。しかしELは2~3%減少し、YPは 2 kg/mm^2 程度上昇する。Pを0.10%以下添加することは、YP, ELの劣化が比較的

17

少なくてTSを向上させることができるので、高
張力鋼板として利用価値が高い。

以上の結果から総合的に判断した最善条件下で、
連続焼鈍ラインにより実際に製造した冷延鋼板の
材質ならびに焼付硬化性を第2表に示す。

第 2 表

鋼	焼 却 温 度 (℃)	化 学 組 成 (wt%)							Nb C + N [†] (原子比)	Z (原子比)	冷 却 速 度 (℃/sec)		材 質											値	
		C	Si	Mn	P	as/A ₂	N [†]	Nb			v ₁	v ₂	Y _P kg/mm ²	T _S kg/mm ²	R _{0.2} %	AI %	a %	f ₁	Er %	CCV %	1号 子 延	5号 子 延			
A	524	0.006	0.012	0.15	0.008	0.024	0.0043	0.032	0.42	0.53	6	15	22	34	44	2.6	0.27	1.4	11.5	26.1	55	42	説明例		
B	658	0.007	0.010	0.15	0.009	0.026	0.0048	0.034	0.40	0.58	7	7	20	34	47	2.0	0.31	1.6	12.5	25.5	51	37	“		
C	535	0.007	0.010	0.14	0.009	0.024	0.0045	0.041	0.72	0.88	7	7	23	37	48	1.8	0.27	1.4	11.0	26.0	54	40	“		
D	660	0.006	0.009	0.15	0.008	0.027	0.0047	0.053	0.68	1.05	7	7	21	35	45	1.5	0.28	1.4	11.7	25.8	51	55	“		
E	532	0.007	0.010	0.14	0.007	0.025	0.0051	0.059	0.67	0.80	57	5	25	34	44	1.9	0.28	1.4	11.2	26.2	55	58	“		
F	465	0.007	0.012	0.15	0.008	0.027	0.0042	—	—	—	6	15	19	31	48	5.6	0.32	1.6	12.7	25.5	50	55	比較例		
G	520	0.007	0.011	0.15	0.041	0.025	0.0040	0.047	0.58	0.70	7	7	25	42	58	2.0	0.24	1.5	10.6	26.8	54	43	説明例		
H	532	0.006	0.010	0.48	0.009	0.024	0.0045	0.047	0.61	0.76	7	7	23	36	44	2.2	0.27	1.4	11.8	26.1	54	58	“		
I	520	0.006	0.012	0.16	0.008	0.027	0.0043	0.047	0.62	0.78	7	7	26	58	54	2.4	0.25	1.1	10.2	26.0	54	58	比較例		
J	524	0.007	0.102	0.15	0.007	0.022	0.0039	0.045	0.56	0.66	7	7	23	35	45	2.0	0.26	1.4	11.2	26.5	54	58	説明例		
K	510	0.007	0.205	0.15	0.009	0.029	0.0048	0.058	0.67	0.85	7	7	25	37	40	2.2	0.26	1.5	10.9	26.9	54	57	“		
L	515	0.006	0.240	0.16	0.010	0.026	0.0050	0.050	0.65	0.77	7	7	27	57	57	2.0	0.25	1.1	10.5	27.8	55	59	比較例		

注 1) $Z = Nb(\%) / \{ 7.75 C(\%) + 6.65 (N^{\dagger}(\%) - N^A(\%)) \}$

注 2) v_y : / 号あるいは J 号の引張子延後 / 70℃、20 min の焼付処理を施したときの降伏応力

但し第2表の鋼板A～JはJIS F107で#0秒の焼
後0.7%スキャンパスし、板厚0.7mmとした鋼板
である。

本発明によれば、対象とする鋼の成分組成とし
て、C量はNb添加量とは無関係に0.01%以下で
なければ十分な延性と耐時効性を確保できない。
またNb添加の歩留りを高めるためにAl, Siに
よる脱酸は不可欠であり、Alは鋼中のNと結合
し耐時効性、脱酸性を向上させる効果を持つて
いるので $Al \geq 0.010\%$ にすることが必要である。
しかしAlを過剰に含有すると介在物の問題ある
いは結晶粒が小さくなりすぎる等の問題があるた
め $Al \leq 0.080\%$ にする必要がある。

Siを含有することは好ましいが、0.20%より
多いと第2表の実施例に示したように変形めつき
性を損うので、Siは0.20%以下にする必要があ
る。

Mnは1.0%より多いと第2表の実施例に示し
たように延性の劣化および変形めつき性が悪くな
るので、Mnは1.0%以下にする必要がある。

20

Ni, Cu, Cr, Moは耐食性ならびに材質を改
善することのできる元素であるが、これらのうち
から選ばれる何れか1種または2種以上が2種以
上の場合は合計量が0.1%より多く含有されると
再結晶集合組織が与えられるので0.1%以下にする
必要がある。

本発明によれば以上に述べた組成の鋼を熱間圧
延後高温巻取（巻取温度が400℃以上）あるいは
低温巻取（巻取温度が400℃以下）する。巻取、
冷間圧延後引続き連続焼鈍ラインで再結晶温度以
上900℃以下の温度範囲で焼鈍する。その後400
℃まで10℃/sec以下の平均冷却速度で冷却し400
℃から200℃までは任意の冷却速度で冷却するか、
あるいは焼鈍温度から400℃まで10℃/sec以上の
平均冷却速度で冷却する場合は400℃から200
℃までを10℃/sec以下の平均冷却速度で冷却す
る。

本発明によれば、上述の如くNb添加種低炭ア
ルミナド鋼を連続焼鈍することにより、脱酸性
、耐時効性ならびに焼付塗装硬化性の特性に

特開昭55-141526(7)

Pは0.10%より多いと延性が劣化するので、

Pは0.10%以下にする必要がある。

Nは時効特性に大きな影響力を有する元素であ
るが、アルミナド鋼では故意にNを添加しない
限り、40～80 ppmの範囲で含有するに過ぎない。
またC原子とN原子の鋼中における挙動の類似性
からN量もC量と同程度の範囲内であれば問題は
ないと考えられる。Nは0.010%より多いと時効
性が大となるので、Nは0.010%以下にする必要
がある。

Caならびに希土類元素は鋼中の介在物を制御
するため、Bは結晶粒の粒度を調整するため用い
られる元素である。Ca、希土類元素はそれぞれ
0.05%、0.1%より多く含有されると鋼板の延
性が劣化すると共にコストが上昇するので、Ca、
希土類元素はそれぞれ0.05%、0.1%以下にす
ること有利である。Bは0.01%より多く含有さ
れるとBの結晶粒度調整能が飽和するばかりでな
く、逆に清浄度が悪化するので、Bは0.01%以
下にするのが有利である。

21

優れた高張力冷延鋼板を製造することが出来る。

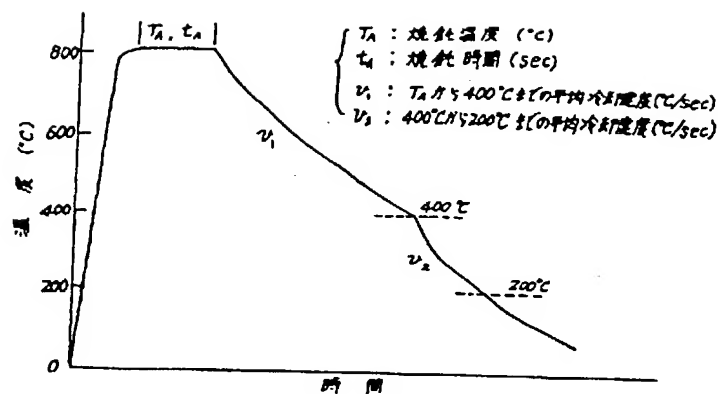
* 図面の簡単な説明

第1図は連続焼鈍ラインのヒートサイクルを
示す説明図、第2図は鋼板のC量と機械的性質と
の関係を示す図、第3図(A)はσと応力との関係を示
す模式図、第3図(B)と第4図はそれぞれ鋼板のC
量と機械的性質との関係を示す模式図、第5図は
鋼板の $10LAl/N^T$ と $N^A(AlN$ 中のN)/ N^T (全N)
との関係を示す図、第6図は鋼板の $Nb/(C+N^T-N^A)$
すなわちZと機械的性質との関係を示す図、
第7図は鋼板の焼鈍温度 T_A と機械的性質との関
係を示す図、第8図は鋼板の焼鈍後の冷却速度 v_c
と機械的性質との関係を示す図、第9図は鋼板の
P量と機械的性質との関係を示す図である。

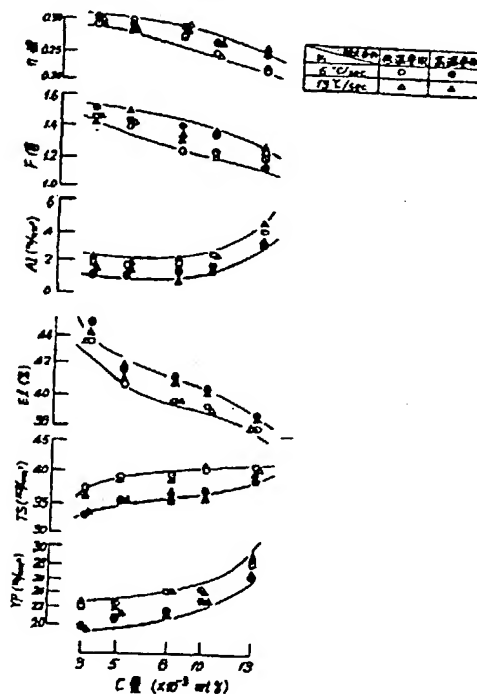
22

23

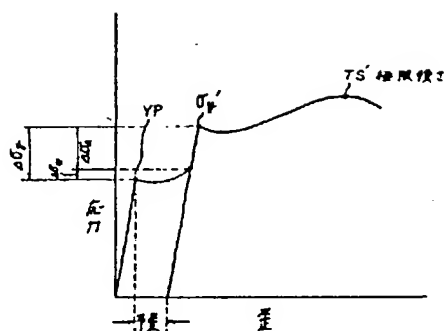
第1図



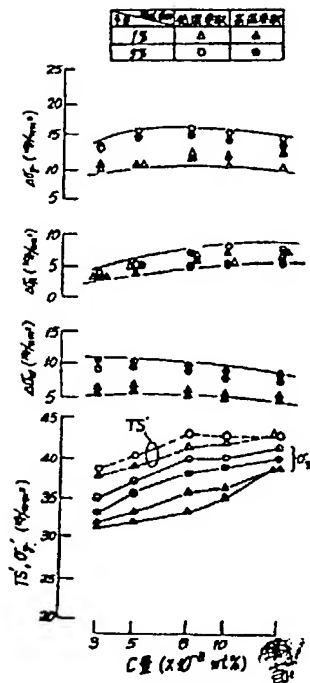
第2図



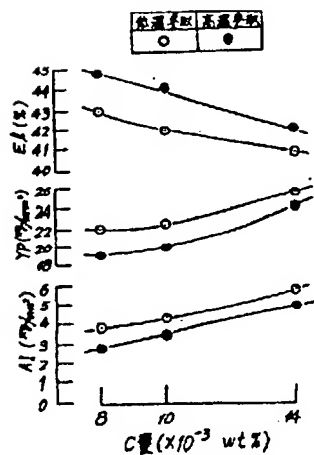
第3図
(A)



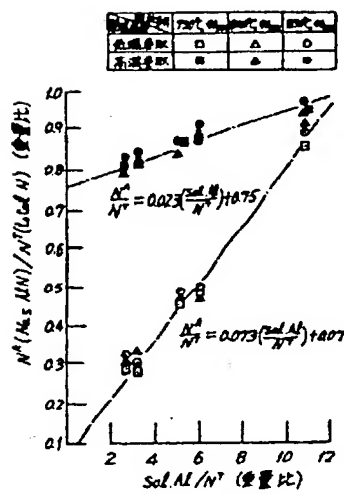
第3図
(B)



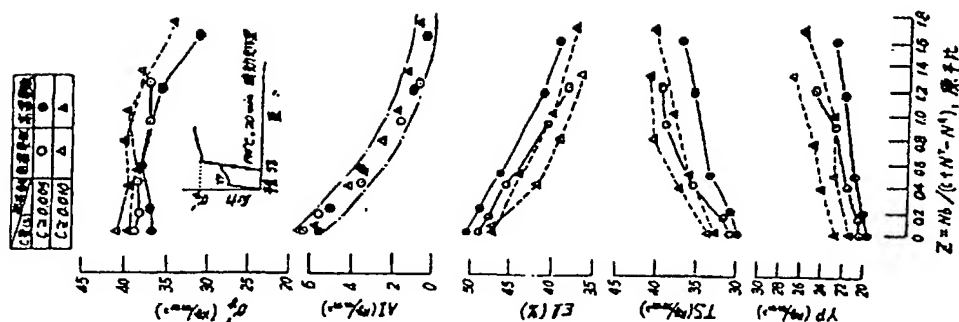
第4図



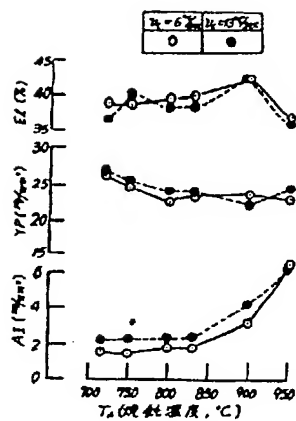
第5図



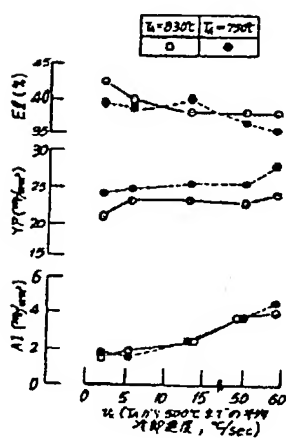
第6図



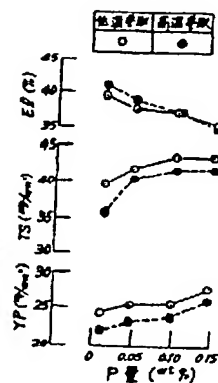
第7図



第8図



第9図



手続補正書(方式)

昭和34年7月7日

特許庁長官 川原 龍 殿

1. 事件の表示

昭和34年特許第48374号

2. 発明の名称

鋼線り用高張力冷延鋼板の製造方法

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

(188) 川崎製鉄株式会社

4. 代理人 〒100 東京都千代田区霞が関3丁目2番4号
原山ビルディング7階
電話(581)2241番(代表)(5925) 弁護士 杉村 曉 有
外1名

5. 補正命令の日付

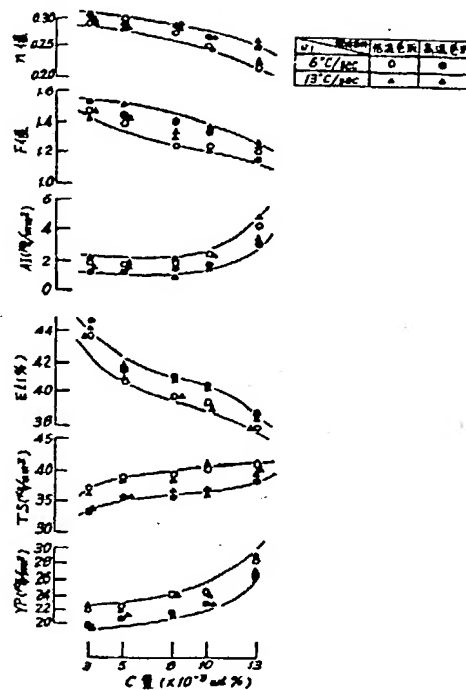
昭和34年7月21日

6. 補正の対象 図面

7. 補正の内容 (別紙の通り)

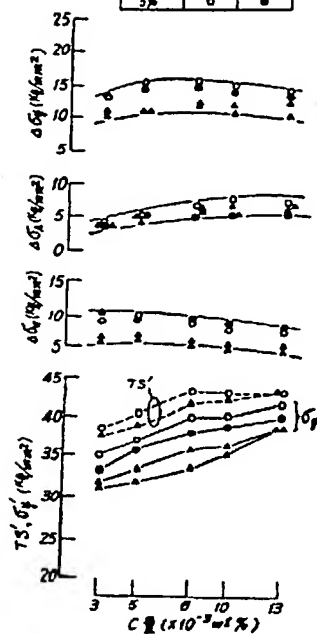
第3〜5図を別紙の通り差し出します

第2図

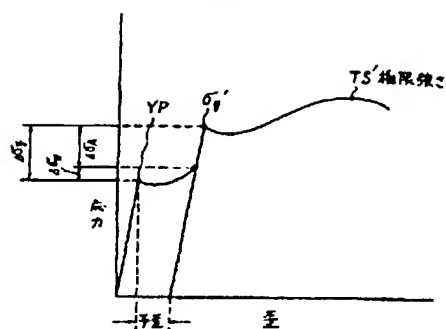


第3図
(B)

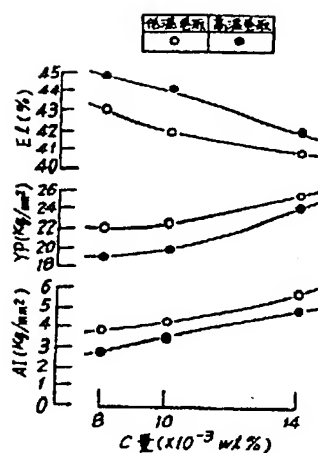
溶質	高温溶融	低温溶融
1%	○	●
5%	□	●



第3図
(A)



第4図



第5図

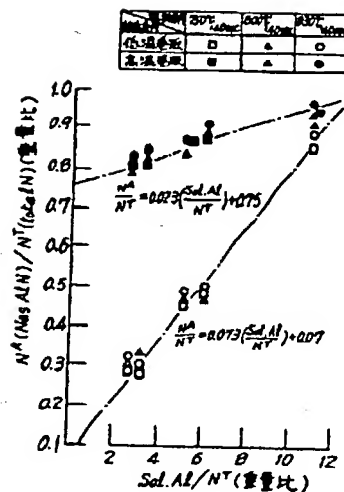
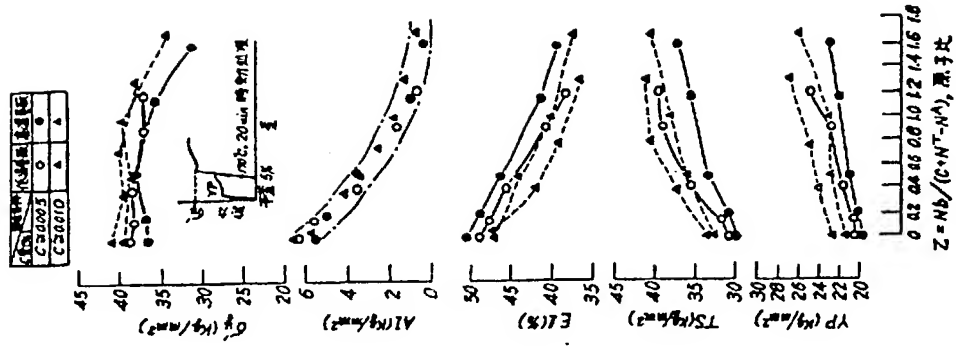
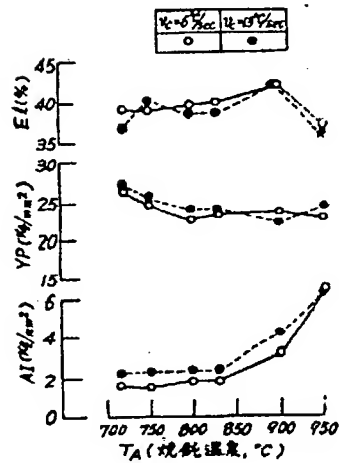


圖 6



第 7 図



第 8 図

